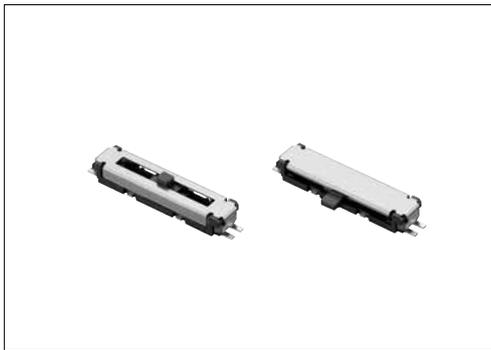


过高精度省空间设计为装置的小型化、轻量化做贡献。



### 主要规格



项目	规格
总阻值允许差	±30%
最高使用电压	5V DC
致动力	0.17±0.15N
操作寿命	10,000 cycles
使用温度范围	-10°C to +70°C

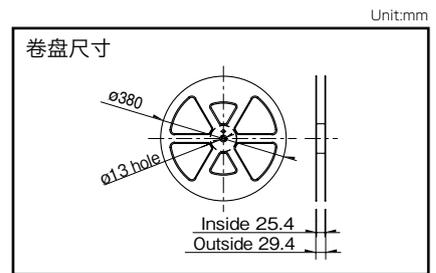
### 产品一览

电阻体数	安装方向	行程 (mm)	操作部长度 (mm)	总阻值 (kΩ)	电阻规律	最小订货单位 (pcs.)		产品编号	图号
						日本	出口		
单联	Vertical	8	0.6	10	1B	9,000	9,000	RS08U111Z001	1
	Horizontal		1.3					RS08U111AZ001	2

### 包装规格

载带

1 卷	包装数 (pcs.)		1 卷宽度 (mm)	出口包装箱尺寸 (mm)
	1 箱 / 日本	1 箱 / 出口包装		
1,500	9,000	9,000	24	405×405×228



### 外形图

No.	产品照片	形状	印刷电路板安装孔尺寸图
1	<p><b>Vertical</b></p>		<p>斜线部位: 焊盘</p>
2	<p><b>Horizontal</b></p>		<p>斜线部位: 焊盘</p>

型		标准型		主控型	薄型主控型
		Super Slide™	小形回流型	K Fader	N Fader
系列		<b>RS □□ 1</b>	<b>RS08U</b>	<b>RS □□ K</b>	<b>RS □□ N</b>
		单联 / 2联	单联	单联 / 2联	单联 / 2联
照片					
行程 (mm)		15, 20, 30, 45, 60	8	60, 100	
操作部方向		Vertical		Horizontal	Vertical
操作部材质		金属 / 树脂	树脂	金属	
使用温度范围		-25°C to +70°C	-10°C to +70°C	-10°C to +60°C	
操作寿命		15,000 cycles	10,000 cycles	100,000 cycles (标准) 300,000 cycles (CP)	30,000 cycles
车用产品		○	—	—	—
生命周期					
电性能	总阻值 (kΩ)	10, 20, 50, 100, 200	10	10, 50, 100 (标准) 10 (CP)	10, 50, 100, 250
	电阻规律	10A, 15A, 1B, 3B, 4B	1B	15A, 1B	15A, 1B, 10A
	额定功率	请参照P.392	0.025W	0.25W	0.1W (RS60N) 0.25W (RSA0N)
	绝缘电阻	100MΩ min. 250V DC	100MΩ min. 100V DC	100MΩ min. 250V DC	
	耐电压	300V AC for 1 minute	100V AC for 1 minute	250V AC for 1 minute	
	中间输出端子	无 / 有	无		
机械性能	致动力	0.3 to 2.5N	0.17±0.15N	请参照P.399	单联: 0.3 <sup>+0.5</sup> <sub>-0.25</sub> N 2联: 0.4 <sup>+0.5</sup> <sub>-0.35</sub> N
	中央定位	无 / 有	无		
	止挡强度	50N	5N	100N	
	操作部的推拉强度	50N	5N	100N	50N
	操作部的摆动 (mm) ※ 两侧	$\frac{2(2 \times L)}{20}$	—	$\frac{2(2 \times L)}{25}$	
	定位脱出力	动作力+ (0.2 to 2N)	—	—	—
	操作部的偏心 (mm) ※ 一侧	0.5 max.	—	0.5 max.	0.5mm max. (一侧)
端子形状	插入式	回流	导线 (标准) 连接器 (CP)	插入式	
页		386	395	396	401

滑动电位器焊接条件	417
可变电阻器使用时的注意事项	418
可变电容器测量方法·试验方法	420
可变电阻器电阻规律	422

### 注

- 上述操作部的横振动L表示测量点。
- 「RS□□」  
→ 表示行程。
- 表中的 ○ 符号表示适用于系列内的部分产品。

## 手工焊接方式的参考举例

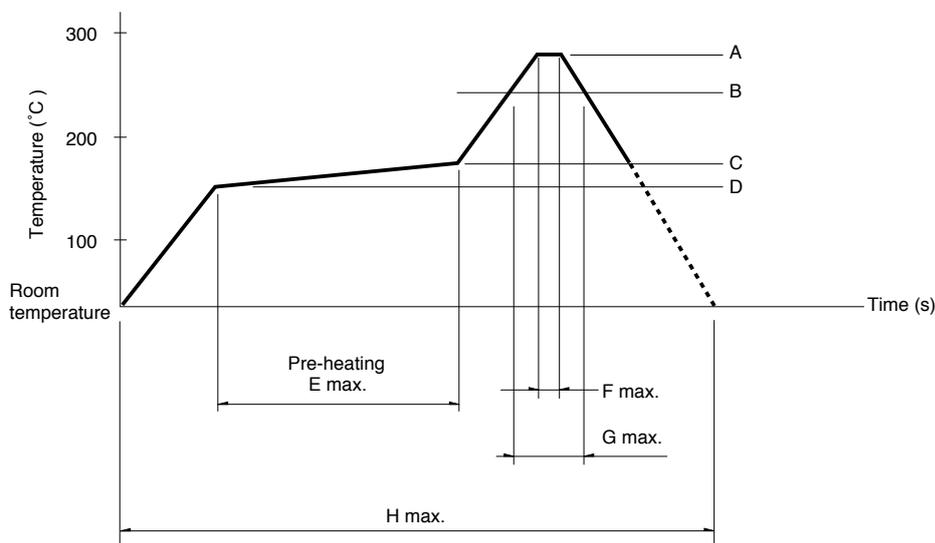
系列	烙铁头温度	焊接时间	焊接次数
RS□□1, RS08U, RS□□K(标准), RS□□N, RS□□N11S, RS6011□P, RS□□N1□M, RSA0K1□V(马达端子)	350°C max.	3s max.	1 time

## 浸焊方式的参考举例

系列	预热		浸焊		焊接次数
	焊接面表面温度	加热时间	焊接温度	焊接时间	
RS□□1, RS□□N, RS□□N11S, RS6011□P, RS□□N1□M	100°C max.	1 min. max.	260°C	5s max.	1 time

## 回流方式的参考举例

温度分布



系列	A	B	C	D	E	F	G	H	回流焊次数
RS08U	250°C	200°C	150°C	150°C	2 min.	3s	40s	4 min.	1 time

### 注

1. 本产品, 在只有红外线的回流焊接炉中, 有焊接不附着的可能, 所以请使用温风回流焊接炉, 或红外线 + 温风回流焊接炉。
2. 上图所示温度是采用温风回流焊接方式时的产品端子部的最高温度。因为根据电路板的材质, 大小, 厚度等的不同, 电路板温度和产品表面温度有相差很大的可能, 请注意, 产品表面温度不要超过 250°C。
3. 根据回流焊接槽的种类, 条件不同结果不同, 请事先充分进行确认之后使用。